

# DE CAMPANAS Y CAMPANEROS

## La «Casa dos Campaneiros» de Arcos da Condesa

XERARDO DAS AIRAS VALSA

Hasta el siglo XVIII, la fundición de campanas fue obra de grupos de artesanos especializados —monjes o leigos— que iban de población en población y que solían transmitir el arte de fundir de generación en generación o de padres a hijos. Mediante el fuego operaban el paso de una sustancia a otra, siendo esta última un agente de transmutación, una fuerza mágico-religiosa que podía transformar el mundo. Es precisamente este poder el que conduce al hecho de que los trabajadores de los metales formasen grupos sociales restringidos o gremios. Además de los forjadores ambulantes, existían los que contaban con taller estable, gozando todos ellos de una reputación que los encasillaba como casi magos.

En diversos niveles culturales existe una íntima ligazón entre el arte del herrero, del fundidor, de las ciencias ocultas, del canto, de la poesía y de la danza. La sacralidad del metal y el hermetismo de los rituales metalúrgicos (secreto profesional), les confiere a los fundidores el rango de maestros que en estas circunstancias de criptismo sería lo mismo que decir chamanes o magos. La fabricación de una herramienta como es una campana se inserta en el mundo mágico de lo divino pues este objeto viene a ser como la imitación de los modelos que los dioses utilizan para combatir a sus enemigos. El «saber hacer» del fundidor de campanas debemos, pues, incluirlo dentro del aspecto mitológico que supone el oculto secreto de su fabricación y que a través de una especie de rito iniciático perdura de generación en generación.

Las primitivas campanas se hacían de chapa de hierro, revestidas a veces de cobre, material que se seguiría empujando posteriormente en algunas, aunque escasamente. En los siglos VII y VIII comenzarían a fundirse en bronce con una aleación de estaño equivalente a un cuarto del total. Las leyendas nos refieren el uso de metales preciosos en las aleaciones pero la realidad parece indicarnos el uso de algún truco de ciertos fundidores para apropiarse de la entrega de estas cantidades de oro o plata

solicitadas para la mezcla aduciendo beneficios en la calidad, sonoridad y efectividad de las campanas contra diversos males. En tiempos más recientes también se emplearon pequeñas cantidades de antimonio, cuya finalidad sería la de darle mayor sonoridad.

La fundición constituía un gran acontecimiento cuya celebración tenía lugar normalmente en la misma localidad a la que iban destinadas las campanas, interesando tal magno acontecimiento a vecinos, autoridades y clero. Por referencias que nos remontan al siglo VIII, sabemos que los monjes escoceses e irlandeses fundían sus campanas a pie de monasterio, destacando entre estos clérigos fundidores el padre Tacho, quien lograría gran fama con su arte. Ya en la Alta Edad Media proliferan los fundidores laicos que con sus trebejos recorrían los pueblos asentando sus obradores en la base de las torres eclesásticas. La fama de los fundidores franceses se extendería por toda Europa a lo largo de la Edad Media y la de los holandeses durante los siglos XVI y XVII. Italianos, vizcaínos y gallegos pasearían su arte de fundir por toda la cornisa cantábrica.

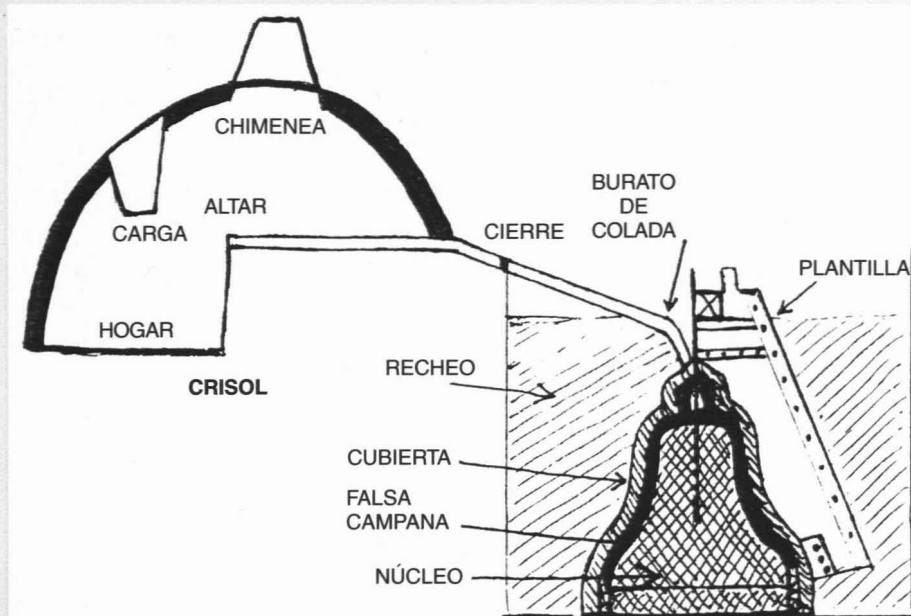
En Galicia no tenemos referencia de talleres estables de fundición antes de principios del siglo XVII, aunque sabemos que eran bastantes los fundidores extranjeros que por aquí venían reclamados por obispos o mandados por los reyes para materializar su oficio en los grandes campanarios de las catedrales. Tal es el caso del maestro campanero francés (Significae Artis) que Gelmírez hace venir de Francia en el 1124 para fabricar dos campanas grandes y dos pequeñas que sustituyan a las destruidas en el 1117 por los santiagueses durante el motín contra doña Urraca y su aliado el arzobispo compostelano. Este fundidor francés, como era preceptivo en estas fechas, recibía además del jornal estipulado (solidata) sus raciones diarias de comida (taliata). A finales del siglo XV es el propio rey de Francia Luis XI quien en señal de devoción al Apóstol envía a Santiago a su *mêtre d'otel*,

Antonio Mortillón, para que haga dos campanas para la catedral. Por mar llegaría todo lo necesario para la fundición además de diez mil coronas de oro para costear la construcción de un campanario que sustentase las *monstruosas campanas* según referencia de la época.

No nos consta, pues, referencia alguna de artesanos campaneros en Galicia hasta el año 1630 en que Feliciano Blanco Ocampo comenzaría su trabajo de fundidor en el lugar de Ameal, perteneciente al concello de Arcos da Condesa en la bella y frondosa comarca de A Mahía (Pontevedra). Al igual que otros fundidores gallegos que comienzan sus actividades por esta época, es posible que adquiriese su arte de los numerosos fundidores franceses que como Francisco Bordos de Toulousse recorrían Galicia colaborando con otros artesanos foráneos como Antonio Solano de la Maza, Pedro Simón de Arna o Simón de la Cuesta.

La dinastía de los Ocampo ejercería durante más de 250 años y en el mismo lugar el arte de fundir campanas, obteniendo un gran reconocimiento público por la calidad y sonoridad de sus productos. En el año 1886, Melchor Ocampo traslada el taller de fundición al lugar de Ameal en el mismo concello y cerca de su antigua ubicación. Con mayor amplitud y más vistosa y atrayente posición, el lugar comenzó a ser conocido como la Casa dos Campaneiros. Juan Ocampo, hijo del anterior, continuaría la labor de su predecesor, recibiendo en herencia los secretos del arte de fundir campanas que ejercería también con amplia fama y éxito comercial hasta su muerte en 1954.

Son numerosísimas las campanas que hemos visto a lo largo y ancho de Galicia, grabadas con el marchamo de los Ocampo: desde las más grandes de 2.500 kilogramos a las más pequeñas de apenas cuarenta. En el año 1935 y a pesar de no poder utilizar su taller, Juan Ocampo, a petición del Cabildo compostelano, aceptó fundir una campana de 8.000 kilogramos para la catedral. Dado su tamaño, era necesario fundirla *in situ* y a la vieja usan-



Fundición.

boj y de apenas un palmo, exhiben en sus tres costados unos símbolos tallados (aspas) mediante los cuales el maestro campanero relaciona las dimensiones principales (diámetro y altura) y el peso, partiendo del espesor máximo llamado Unidad Fundamental.

## LA FUNDICIÓN

El primer paso del proceso consiste en el amasado del barro sobre un piso («zócolo») reforzándolo con cáñamo, alambres finos, trozos de ladrillo y tierra barrosa («recheo»).

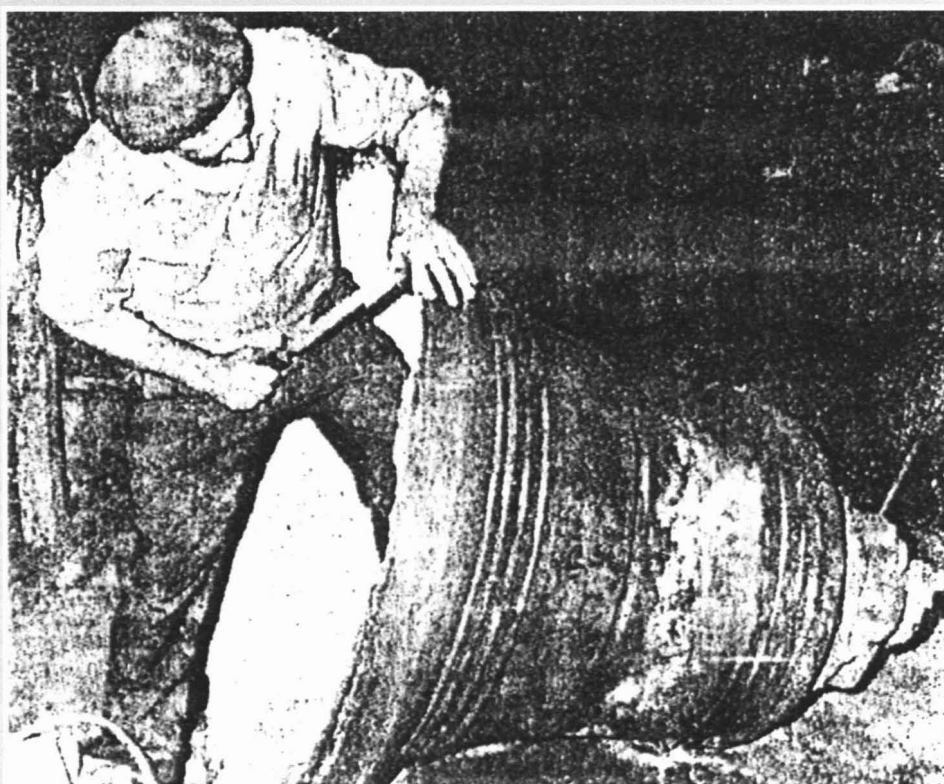
A continuación, sobre esta masa se hace girar la plantilla sujeta a un hierro central vertical («árbore») que conformará el alma o

za, construyéndose a tal fin un crisol y un horno en la misma Plaza del Obradoiro. La Guerra Civil truncaría este proyecto y la susodicha campana tendría que esperar bastantes años para ser fundida.

En la actualidad son los hijos de Juan Ocampo los que continúan con el arte de fundir campanas en la más antigua y única fundición existente en Galicia que utiliza métodos artesanales. El ya rudimentario material que los Ocampo poseen en su Casa dos Campaneiros consta básicamente de un crisol, una trinchera y los moldes. Otros elementos imprescindibles para la fundición son las ollas para hacer la pasta (*borralla*), a base de agua y ceniza (mezcladas con estiércol de caballo), las plantillas de madera y sobre todo las reglas (escala campanera), conocidas en gallego como *escantillón*, que los campaneros

guardan en su bolsillo como un secreto del oficio de difícil comprensión para los profanos. Realizadas en duro

esta masa se hace girar la plantilla sujeta a un hierro central vertical («árbore») que conformará el alma o



Puliendo los defectos de la campana una vez fundida.



Apisonando la tierra que cubre las campanas en la trinchera.

núcleo y que le dará la forma y tamaño escogidos para la campana. Por encima de esta forma, aún blanda, se le da, usando de manos o pinceles, una capa de tierra arcillosa fina («borralla») y estiércol de caballo fermentado, que evitará la adherencia del metal al núcleo. Sobre este núcleo se construye la llamada falsa campana, a base de tierra amasada, menos resistente, para permitir su posterior retirada sin dificultad. A ésta se le da nuevamente forma con una plantilla mayor. A continuación se procede a realizar la cubierta con una mezcla semejante a la utilizada para el núcleo y con la pasta antiadherente dada previamente. Nuevamente se pasa sobre ella una plantilla mayor que justifica el grosor necesario para resistir la presión del metal fundido. Una vez seca esta cu-

bierta se retira y se recorta por el fondo. En el interior de esta superficie se colocaban antaño los carateles (figuras, símbolos...) y las inscripciones, operación ésta que en la actualidad se hace mediante la soldadura exterior una vez terminada la campana. Una vez retirada la falsa campana, se monta sobre el núcleo la cubierta (unas marcas señalan su ubicación exacta), quedando hueco el lugar de la falsa campana, en la que se irá alojando la aleación metálica de cobre (78%) y estaño (22%) fundidos en el crisol. Para el fundido de los metales se suelen quemar enormes cantidades de pino y para la colada es frecuente utilizar restos de viejas campanas que previamente fueron destrozadas a martillazos. Cuando la masa está a punto, el encargado sentencia dirigiéndose al

crisol: *Démelo bien cocido que se lo daré bien fundido.*

Enterrada previamente la campana en una trinchera y bien prensada la tierra que la rodea, se procede a la colocación del molde de las asas estando todo listo para su relleno, una vez comprobada la calidad de la aleación. Antes de abrir el crisol, los hermanos Ocampo se descubren y rezan un Padrenuestro a las Ánimas y una Salve a la Virgen del Carmen. El proceso de relleno se controla mediante unos orificios practicados a distintos niveles de la cubierta que se taponan mediante unas largas varas llamadas *antonillos*. Al retirar cada uno de éstos, un silbido agudo seguido de un chorri- llo de fuego azul anuncia que va re- llenando uniformemente el hueco de la falsa campana.





Preparando la falsa campana con la plantilla.

Una vez enfriada la colada, dos días después, se procede a retirar la cubierta y luego la campana, que desde ahora va sufrir un proceso de limpiado, pulido y cincelado, después del cual se le coloca el badajo (que suele ser de hierro) y se comprueba su sonoridad.

Antes de que la nueva campana sea colocada en el campanario o espadaña, deberá ser bautizada según un ritual eclesiástico, y puede que en poco tiempo también haya que exorcizarla si no cumple con la misión que le fue encomendada, según reza en muchas de las inscripciones que figuran en su barriga. Entre las muchas que hemos

recogido destacamos las que mejor aluden a su función: *Alabo a Dios verdadero, llamo al pueblo, reúno al clero, lloro a los difuntos, ahuyento las nubes tempestarias, doy brillantez a las fiestas o Ruego en los funerales, destrozo los rayos, celebro los sábados cantando, excito a los perezosos, deshago las tempestades, calmo las disputas sangrientas.*

El folklore que la antigüedad y el pueblo han generado en torno a las campanas es abundantísimo en rituales, supersticiones, inscripciones, interpretación de toques, leyendas, literatura... Los fundidores cada vez

son menos y hoy por hoy, en Galicia solamente los hermanos Ocampo continúan con este viejo oficio que, como otros, pronto sucumbirá a la vorágine innovadora de los tiempos modernos.

## BIBLIOGRAFÍA

- Sar, Máximo: *Arcos da Condesa*. T. II Gran Enciclopedia Gallega, 1974.  
 Das Airas Valsa, Xerardo: *Os Sinos dos Tempos-Campás de Vigo*, 1995.  
 Das Airas Valsa, Xerardo: *Sinos e sineiros en Arcos da Condesa*. Faro del Lunes. 1983